

A person wearing a white short-sleeved shirt is garnishing a dark grey enamel pot with fresh green herbs. The pot is filled with a yellow soup and sits on a white and grey striped cloth on a white marble countertop. A wooden cutting board with a pink-handled knife is visible to the right. The background is a bright, modern kitchen with a white sink and green plants.

Altom[®]

DESIGN

Instrukcja dotycząca użytkowania naczyń emaliowanych

POLSKA WERSJA



Naczynia emaliowane gościły i goszczą w polskich domach niezmiennie od setek lat. Niestłabnąca popularność wyrobów emaliowanych sprawiła, że postanowiliśmy przypomnieć i powiedzieć nieco więcej o ich produkcji oraz zasadach użytkowania.

Szczegółowe informacje pomogą Tobie w codziennej pracy. Po zapoznaniu się z materiałem, z łatwością odpowiesz na nurtujące klientów pytania dotyczące naczyń emaliowanych, stając się prawdziwym specjalistą.

Jak zbudowane jest naczynie emaliowane Altom Design?

Emalia to szklista powłoka, o specjalnych właściwościach mających na celu zabezpieczenie stalowego korpusu naczynia przed korozją oraz nadanie mu estetycznego wyglądu przy zagwarantowaniu bezpieczeństwa dla zdrowia.

Podstawowa forma wykonana jest ze stali węglowej, która jest przycięta do odpowiedniej specyfikacji, a następnie wprowadzona do ogromnej prasy hydraulicznej. Tak powstaje korpus naczynia emaliowanego.

Wyprofilowany stalowy korpus, doskonale przewodzący ciepło, powleka się 2 warstwami emalii (gruntowa + kryjąca), a następnie wypala w specjalnym piecu w temperaturach sięgających 800–850°C przez bardzo precyzyjny czas. Temperatura i czas mają ogromny wpływ na jakość szkliska. W ten sposób powstaje naczynie o trwałym, sztywnym szkieletcie łatwe do czyszczenia, które można używać na wszystkich rodzajach kuchenek, także na indukcyjnych.

Naczynia emaliowane marki Altom Design spełniają wszystkie standardy i są produkowane zgodnie z normami polskimi i europejskimi.

Wskazówki dotyczące użytkowania naczyń emaliowanych

- Przed pierwszym użyciem w naczyniu emaliowanym należy najpierw **2 razy zagotować samą wodę**, a następnie **umyć naczynie w ciepłej wodzie z dodatkiem łagodnego płynu** do mycia naczyń, dokładnie **opłukać i wytrzeć do sucha miękką ściereczką**.
- Przed użyciem naczynia należy **sprawdzić, czy jego powierzchnia oraz powierzchnia kuchenki jest sucha i czysta**. Mokra płyta ceramiczna/indukcyjna oraz pozostałości jedzenia mogą doprowadzić do uszkodzenia garnka i płyty.
- Naczynie zawsze **należy podgrzewać z zawartością**, wodę i tłuszcz wlewamy przed jego rozgrzaniem.
- W przypadku użycia na płycie **ceramicznej/indukcyjnej podgrzewać stopniowo** do wymaganej temperatury. Jeśli naczynie zostanie podgrzane zbyt szybko lub przegrzane, może ulec uszkodzeniu.
- W przypadku użycia na kuchence **gazowej płomień nigdy nie mogą wychodzić poza dno** naczynia i sięgać bocznych ścian.
- Do gotowania **wystarczy średni stopień mocy**. Naczynia emaliowane są bardzo dobrym przewodnikiem ciepła, średnie temperatury są całkowicie wystarczające. Nie należy przegrzewać naczyń.
- **Średnica garnka** zawsze **musi być dopasowana do wielkości palnika lub pola grzewczego**. Na płytach grzewczych naczynie emaliowane należy **ustawić zawsze na środku**.
- Należy **przestrzegać zaleceń producentów płyt grzewczych** w kwestii doboru naczynia do rodzaju płyty oraz średnicy naczynia do średnicy pola grzewczego.
- Do **przenoszenia gorącego naczynia** należy używać **rękawic ochronnych**, które zabezpieczą dłonie przed poparzeniem.
- Naczynia emaliowane podczas gotowania **należy unosić, a nie przesuwac** ponieważ może to doprowadzić do uszkodzenia naczynia lub płyty kuchennej.
- Nigdy **nie można pozwolić by potrawa wygotowała się w całości**, ponieważ przegrzana sucha powierzchnia naczynia może ulec uszkodzeniu.
- Naczynia emaliowane są **odporne na temperaturę do 230°C**.
- W trakcie gotowania **nie używać stalowych sztućców i przyborów kuchennych**. Należy korzystać z narzędzi kuchennych drewnianych lub z żaroodpornego tworzywa sztucznego.
- Naczyń emaliowanych **nie należy stosować do smażenia na głębokim tłuszczu**.
- Nigdy **nie stawiać gorącego naczynia na zimnej lub mokrej powierzchni oraz nie nalewać do gorącego naczynia zimnej wody**. Jeśli naczynie zostanie schłodzone zbyt gwałtownie może ulec uszkodzeniu.

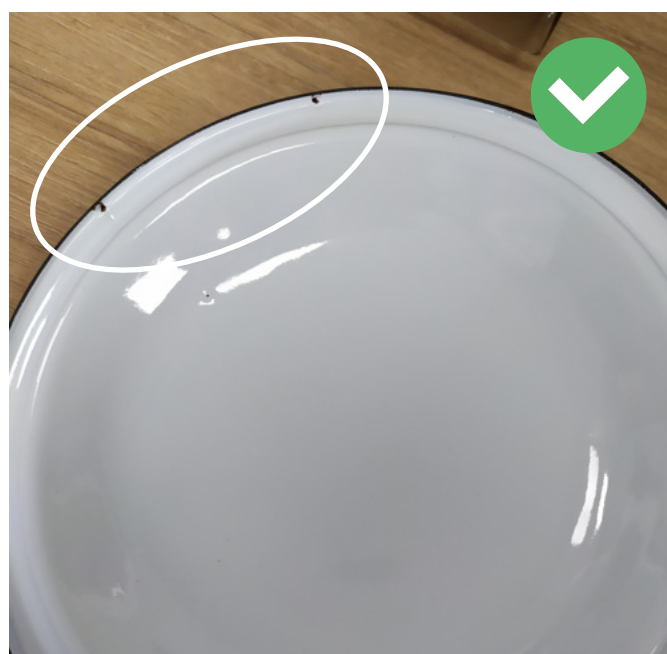
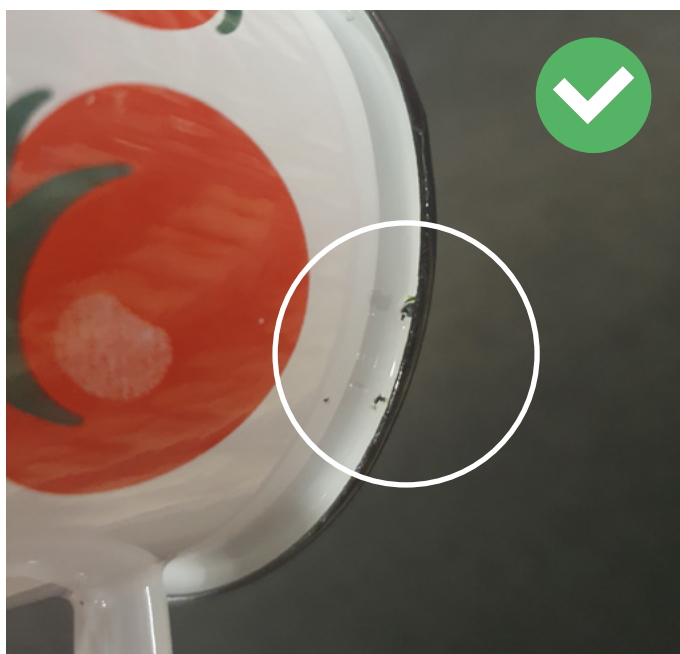
- **Przed czyszczeniem naczynie zawsze musi ostygnąć.** Rozgrzanego naczynia nie wolno polewać zimną wodą, ani wkładać do lodówki.
- **Unikać kontaktu rozgrzanych pokryw szklanych z zimną wodą.**
- Cięższe i trudne do usunięcia zabrudzenia/przypalenia należy najpierw **namoczyć w ciepłej wodzie przez kilka godzin**, następnie **zagotować w naczyniu wodę z solą lub sodą oczyszczoną** i pozostawić do ostygnięcia. Ostygniętą wodę wylać i przemyć naczynie ciepłą wodą z płynem do naczyń. **Nie używać żrących detergentów.**
- Zarówno **sztuczne barwniki spożywcze jak i barwniki naturalne organiczne** (te nawet bardziej) występujące w codziennym pożywieniu typu ziemniaki, buraki, marchew, kapusta, kasze itp. **mogą powodować przebarwienia.** Pojawienie się przebarwień na jasnych powłokach wewnątrz naczyń, powstałe po gotowaniu w nich potraw, **jest zjawiskiem naturalnym.** Odbarwienia występują na wszystkich naczyniach, przy czym na tych z jasnymi środkami są najbardziej widoczne. Przebarwienia należy **na bieżąco czyścić.** Można usunąć je „domowymi” sposobami - wodnymi roztworami sody oczyszczonej, kwasu cytrynowego czy octu albo sokiem z cytryny.
- Podczas mycia **nie stosować metalowych zmywaków, szczotek, skrobaków, noży i żrących detergentów**, które mogą uszkodzić powłokę emaliowaną.
- Do mycia należy **używać delikatnych płynów lub naturalnych środków czyszczących** takich jak: ocet, kwas cytrynowy czy sodę oczyszczoną.
- Aby przedłużyć żywotność emalii **zalecane jest ręczne mycie** ciepłą wodą z dodatkiem łagodnego środka do mycia naczyń. Naczynie trzeba **wytrzeć do sucha zaraz po umyciu.**
- **Przed włożeniem do lodówki** potrawa w naczyniu **musi wystygnąć.** Po wyjęciu naczynia z lodówki **należy odczekać, aż naczynie nabierze temperatury pokojowej** za nim włączymy pod nim ogień/pole grzewcze.



Przykłady znamion pracy ręcznej

Naczynia emaliowane wytwarzane są **metodą manualną**. W związku z tym mogą posiadać **znamię pracy ręcznej**. **Nie są one wadami fabrycznymi, nie wpływają na prawidłowe funkcjonowanie produktów i dlatego nie podlegają reklamacji.**

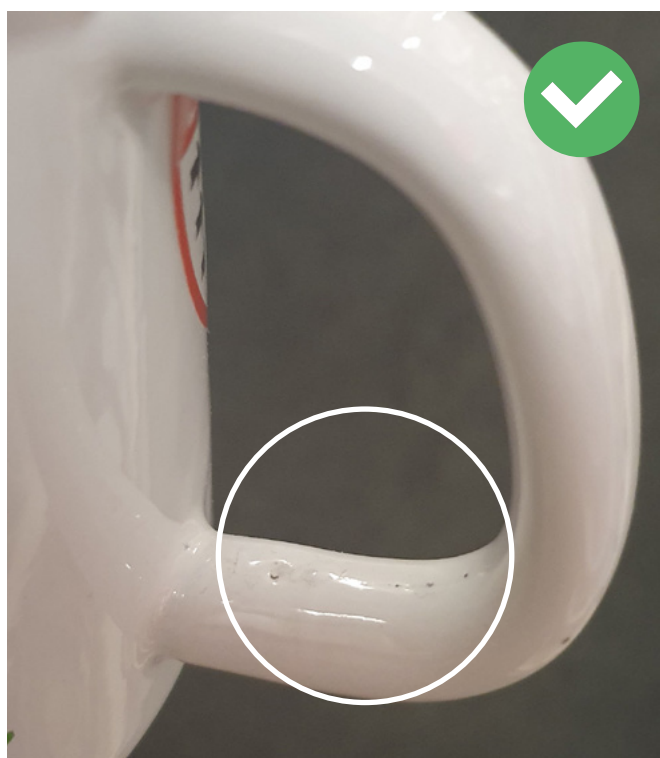
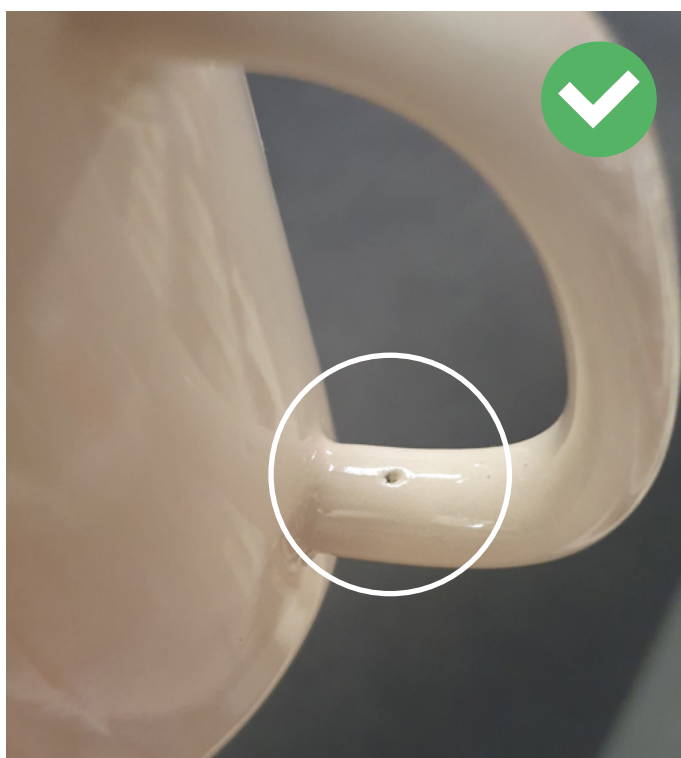
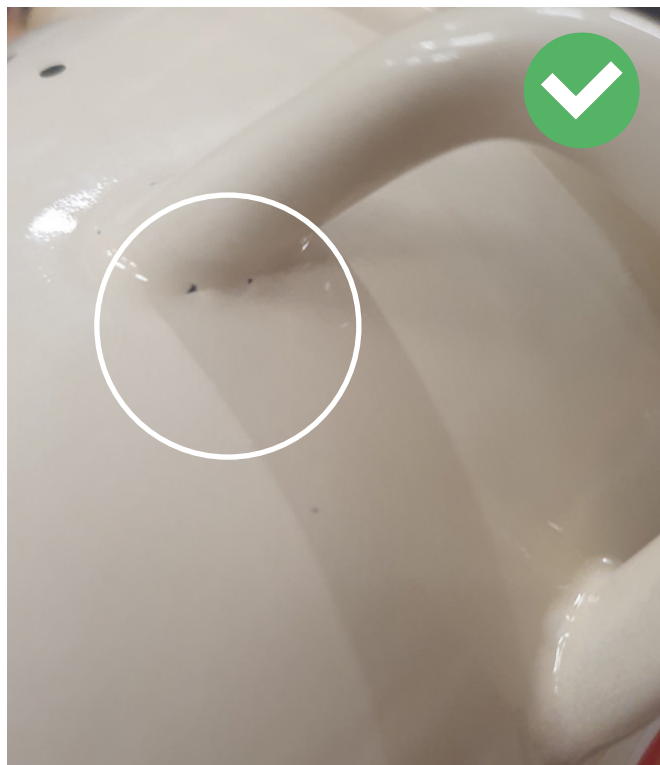
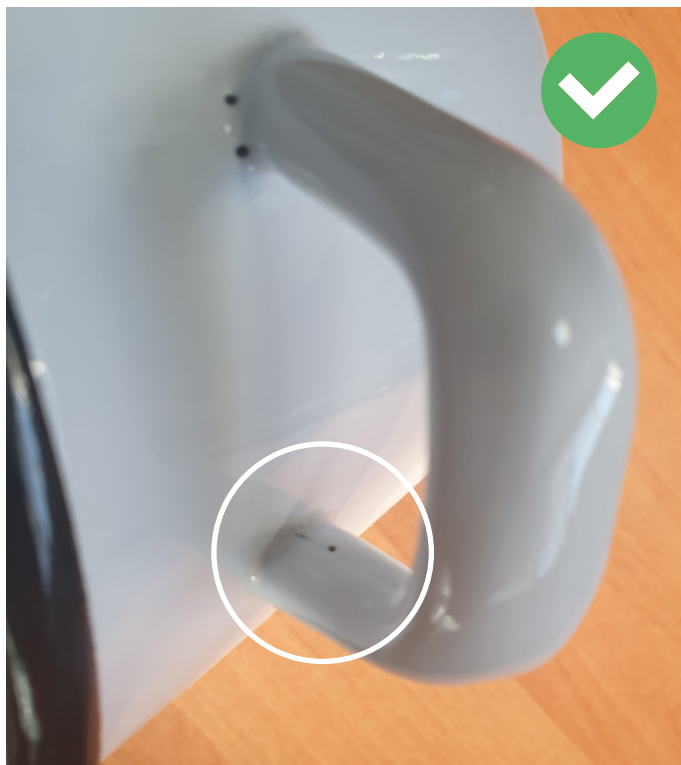
- 1 **Ślady pod brzegówką** (wywijanym rantem) **od haków**, na których naczynia emaliowane są zawieszane w trakcie wypału emalii w piecu.



- 2** Wewnątrz uchwytów w garnkach i kubkach występują niewielkie otwory, które odpowietrzają uchwyt w trakcie wypalania.

UWAGA!

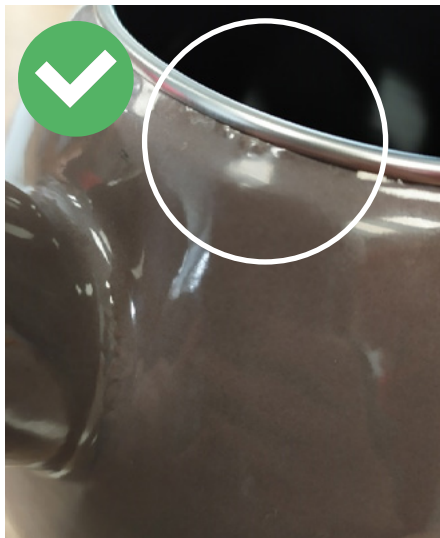
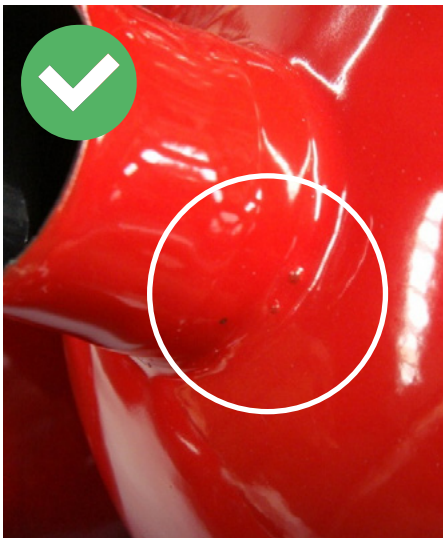
W trakcie mycia naczyń **należy uważać, aby do otworów nie dostała się woda** (nie kierować źródła wody na otwory). Po umyciu naczynie należy od razu dokładnie wytrzeć i wysuszyć.



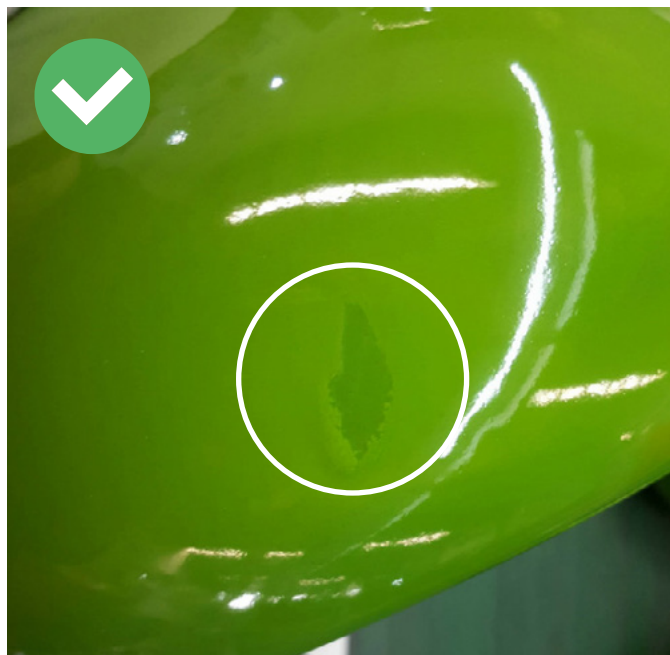
- 3 Emalia na brzegówce **nakładana jest ręcznie**, w związku z tym **nie jest równa** na brzegach.



- 4 Powłoka emaliowana jest nakładana ręcznie na stalowy korpus w trakcie specjalnej kąpie-
li, w której naczynie jest zanurzane. Następnie zawieszone naczynie jest suszone i wypa-
lane. W trakcie tych procesów na emalii **mogą powstać niewielkie pęcherzyki czy nacieki**
(nierówności), które nie wpływają na funkcjonalność naczyń.



- 5** W trakcie wypału **mogą powstać niewielkie przebarwienia** w emalii, widoczne czasami na **kolorowej powłoce**.



- 6** **Niewielkie defekty w kalce** powstające podczas ręcznego nakładania lub wypalania w piecu od wysokiej temperatury (kalca w jakimś miejscu może się bardziej wtopić).



7 Czarne kropki, które pojawiają się wewnątrz i na zewnątrz naczyń emaliowanych. Jeśli nie ma dookoła kropek rdzawego nacieku nie jest to wada fabryczna i nie podlega reklamacji.

Pod warstwą emalii kryjącej, jest warstwa emalii gruntowej, w kolorze czarnym.

Po nałożeniu na emalię gruntową emalii kryjącej **mogą powstać niewielkie kropki na emalii kryjącej, przez które widać czarną emalię gruntową**. Czarne kropki **mogą też powstać przy nakładaniu ciemnej brzegówki na naczynie**, gdy emalia skapnie na ściany naczynia.

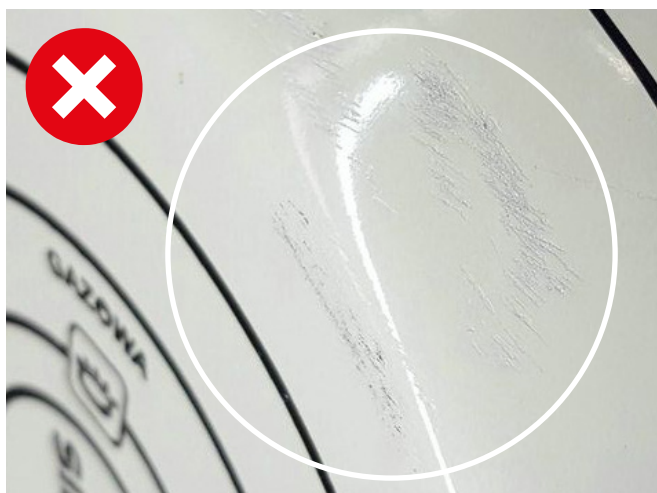


Jeśli nie ma pewności czy kropki są wadą fabryczną należy zaraz po zakupie umyć naczynie i 2-krotnie zagotować w nim wodę. Jeśli dookoła kropek pojawią się rdzawe nacieki, jest to wada fabryczna i takie naczynie dopiero należy zareklamować.

Opisane powyżej znamiona pracy ręcznej w żaden sposób nie wpływają na funkcjonowanie produktów emaliowanych, nie stanowią wady fabrycznej, dlatego też nie podlegają reklamacjom. **Przyjęcie do reklamacji produktów posiadających powyższe niedoskonałości jest niezasadne i zostanie każdorazowo odrzucone przez Dział Reklamacji.**

Wady fabryczne, które podlegają reklamacji

1 Skumulowane wady na zewnętrznej powłoce emaliowanej.



2 Widoczne przebarwienia na całej powierzchni.



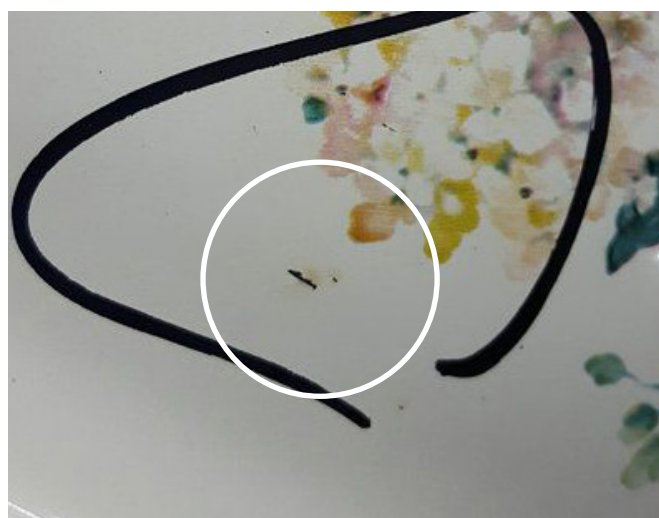
3 Wystające zadziory na brzegówce naczyń emaliowanych.



Reklamacje na uszkodzoną powłokę emaliowaną i rdzawe nacieki, będące wynikiem błędu fabrycznego, **zgłoszone** przez punkt sprzedaży **przed zakupem klienta są zasadne**.

Każdy produkt **przed sprzedażą** czy wysyłką do klienta ostatecznego **powinien zostać przejrzany**.

Reklamacje na odpryski emalii i rdzawe nacieki powstałe **w wyniku uszkodzeń mechanicznych w trakcie użytkowania**, niebędące wynikiem wady fabrycznej lecz niewłaściwego użytkowania **są niezasadne i będą odrzucane**.



Altom[®]

DESIGN

NA **WSZYSTKIE** RODZAJE KUCHENEK:



KUCHENKA
ELEKTRYCZNA



KUCHENKA
CERAMICZNA



KUCHENKA
GAZOWA



KUCHENKA
INDUKCYJNA



ZMYWARKA



PIEKARNIK



@AltomDesign

A person wearing a white short-sleeved shirt is garnishing a dark grey enamelware pot with fresh green herbs. The pot is filled with a yellow soup and sits on a white and grey striped cloth on a white marble countertop. A wooden cutting board with a pink-handled knife and some chopped herbs is visible to the right. The background is a bright, out-of-focus kitchen.

Altom[®]

DESIGN



Enamelware has been a staple in Polish homes for centuries. The enduring popularity of enamelware products has prompted us to share more about their production and usage guidelines.

Detailed information will assist you in your daily tasks. After familiarizing yourself with the material, you'll be able to easily address customers' inquiries regarding enamelware, becoming a true specialist.

How is an Altom Design enamelware vessel constructed?

Enamel is a glassy coating with special properties designed to protect the steel body of the vessel from corrosion while giving it an aesthetic appearance and ensuring safety for health. The basic form is made of carbon steel, which is cut to the appropriate specification and then introduced into a massive hydraulic press. This is how the body of the enamelware vessel is created.

The profiled steel body, which conducts heat excellently, is coated with two layers of enamel (primer + covering), and then fired in a special furnace at temperatures reaching 800-850°C for a very precise amount of time. Temperature and time have a significant impact on the quality of the glaze. This results in a vessel with a durable, rigid structure that is easy to clean and can be used on all types of stoves, including induction.

Altom Design enamelware products meet all standards and are produced in accordance with Polish and European norms.

Here are the usage guidelines for enamelware vessels:

- Before using an enamelware vessel for the first time, boil plain water in it twice, then wash the vessel in warm water with a mild dishwashing liquid, rinse thoroughly, and dry with a soft cloth.
- Before using the vessel, ensure that its surface and the surface of the stove are dry and clean. A wet ceramic/induction hob and food residues can damage the pot and the stove.
- Always heat the vessel with its contents; pour water and fats into it before heating.
- When using on a ceramic/induction hob, gradually heat it to the required temperature. If the vessel is heated too quickly or overheated, it may get damaged.
- When using on a gas stove, ensure that flames do not extend beyond the bottom of the vessel and reach the sides.
- Medium heat is sufficient for cooking. Enamelware vessels are excellent heat conductors, and moderate temperatures are entirely adequate. Do not overheat the vessels.
- The diameter of the pot must always match the size of the burner or heating area. On heating plates, enamelware should always be placed in the center.
- Follow the recommendations of the stove manufacturers regarding the choice of the vessel for the type of hob and the diameter of the vessel for the diameter of the heating area.
- Use protective gloves when handling hot vessels to protect your hands from burns.
- During cooking, lift enamelware vessels instead of sliding them, as this can damage the vessel or the stove.
- Never allow the food to boil completely, as an overheated dry surface of the vessel can be damaged.
- Enamelware is resistant to temperatures up to 230°C.
- Do not use steel utensils and kitchen tools during cooking. Use wooden or heat-resistant plastic kitchen tools.
- Do not use enamelware for deep frying.
- Never place a hot vessel on a cold or wet surface, and do not pour cold water into a hot vessel. If the vessel cools too rapidly, it may get damaged.

EA always allow the vessel to cool down before cleaning. Do not pour cold water on a hot vessel or put it in the fridge.

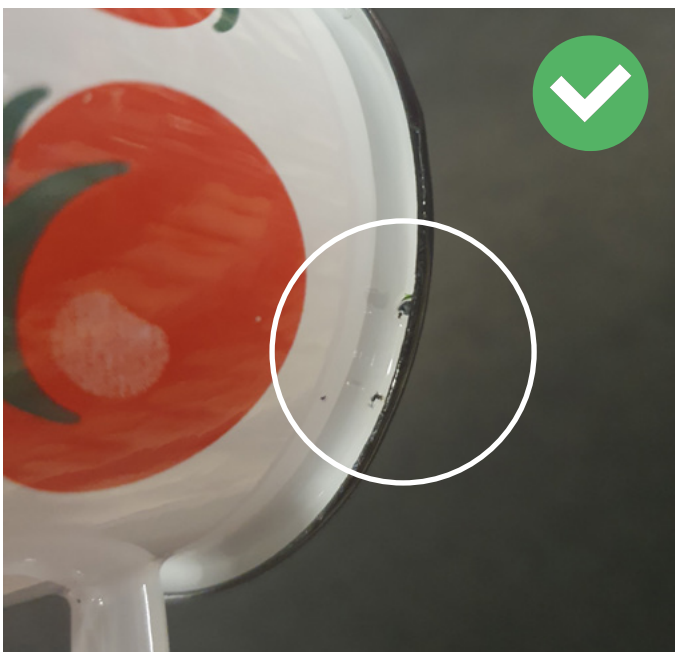
- Avoid contact between hot glass lids and cold water.
- For heavier and stubborn stains/burns, soak them first in warm water for a few hours, then boil water with salt or baking soda in the vessel and let it cool down. Pour out the cooled water and rinse the vessel with warm water and dishwashing liquid. Do not use abrasive detergents.
- Both artificial and natural organic food colorings (especially the latter) found in everyday foods such as potatoes, beets, carrots, cabbage, cereals, etc., can cause discoloration. The appearance of stains on light surfaces inside the vessels after cooking in them is a natural phenomenon. Stains occur on all vessels, but they are most visible on those with light interiors. Stains should be cleaned regularly. They can be removed with „home” solutions such as water solutions of baking soda, citric acid, vinegar, or lemon juice.
- During cleaning, do not use metal scrubbers, brushes, scrapers, knives, or abrasive detergents that can damage the enamel coating.
- Use gentle dishwashing liquids or natural cleaning agents like vinegar, citric acid, or baking soda for cleaning.
- To extend the life of the enamel, it is recommended to hand wash with warm water and a mild dishwashing detergent. Dry the vessel immediately after washing.
- Before placing a dish with the vessel in the refrigerator, allow it to cool down. After removing the vessel from the refrigerator, wait for it to reach room temperature before applying heat or placing it on a heating surface.”



Examples of handiwork marks:

Enamelware vessels are produced using a manual method. Therefore, they may exhibit signs of handiwork. **These are not factory defects, do not affect the proper functioning of the products, and are therefore not eligible for complaints.**

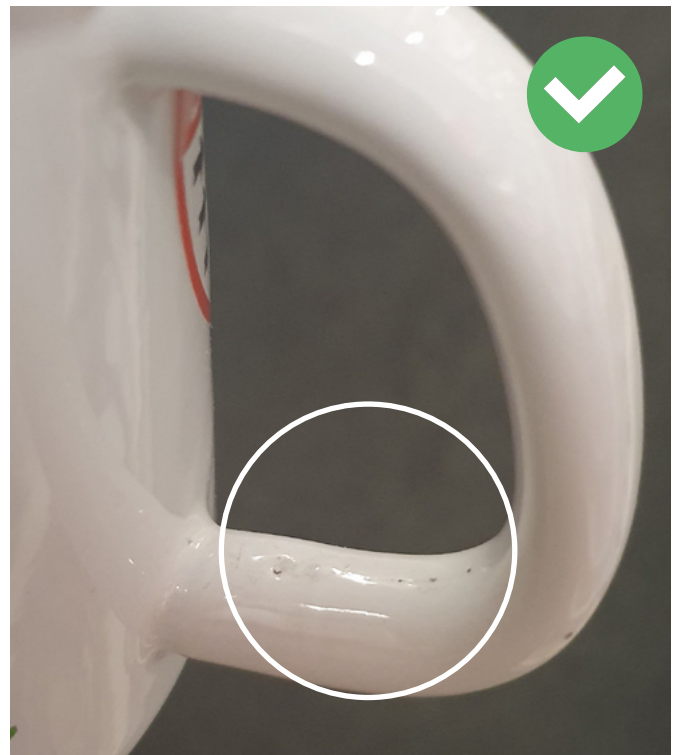
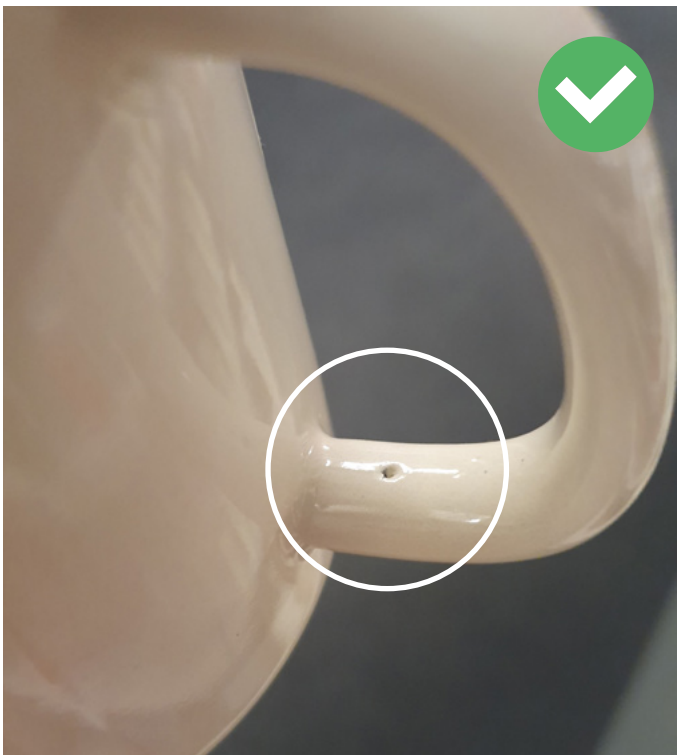
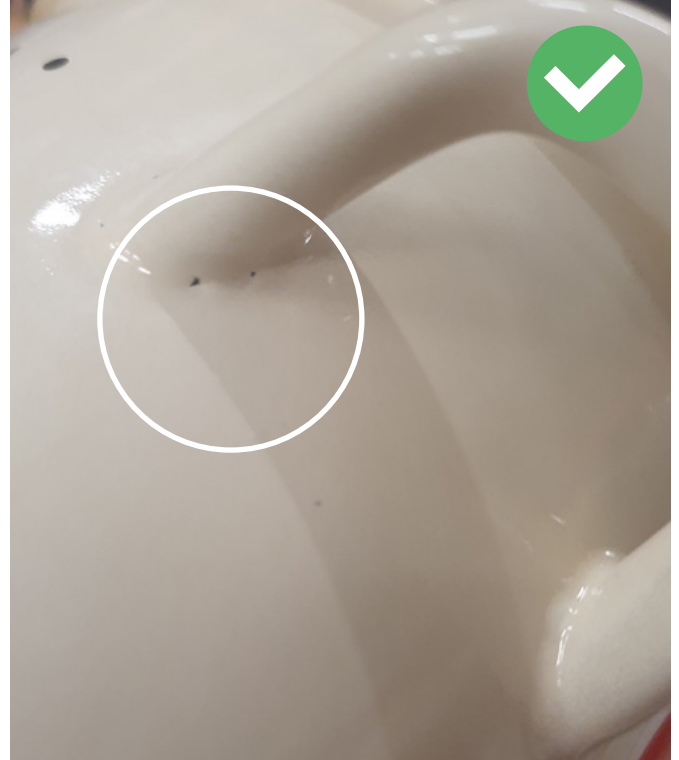
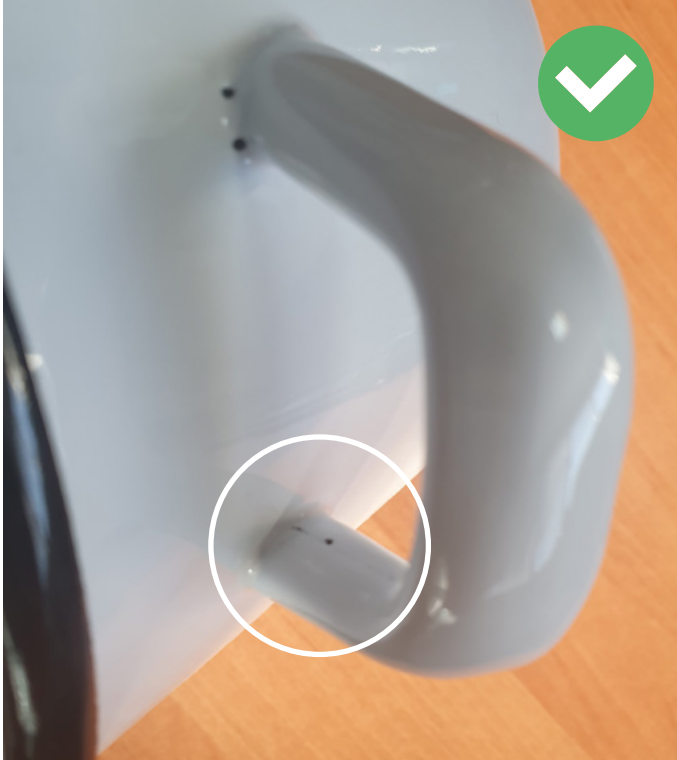
- 1 Examples include traces along the edges (rolled rim) from the hooks on which enamelware vessels are suspended during the enamel firing process in the furnace.



- 2 Inside the handles of pots and cups, there are small holes that serve as vents during firing.

IMPORTANT!

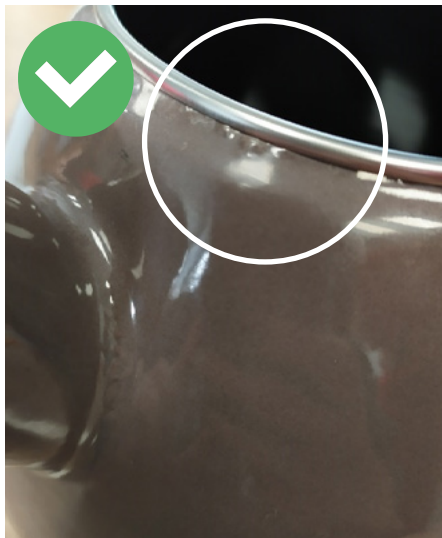
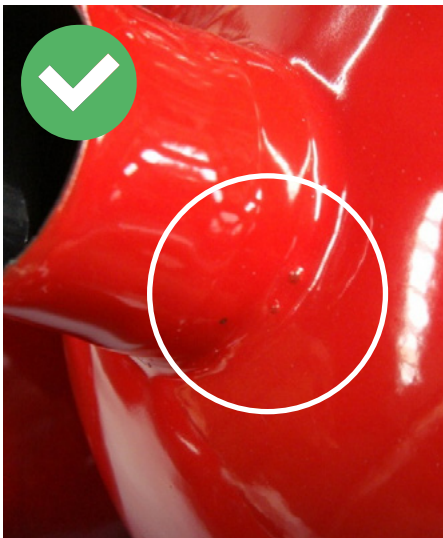
During dishwashing, care must be taken to ensure that water does not enter these holes (do not direct the source of water into the holes). After washing, the vessel should be thoroughly dried immediately.



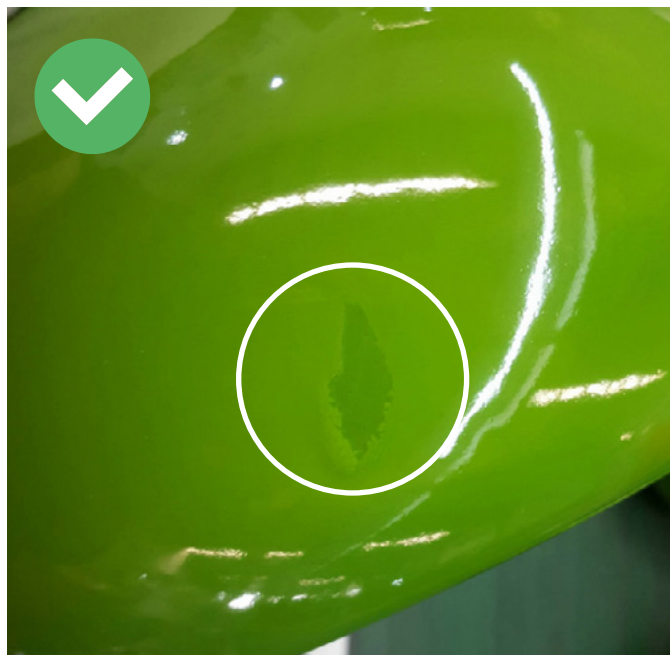
- 3 The enamel on the rim (brzegówka) is applied manually, which is why it may not be perfectly even along the edges.



- 4 The enamel coating is manually applied to the steel body during a special immersion bath process. Subsequently, the suspended vessel is dried and fired. During these processes, small bubbles or imperfections may appear on the enamel surface. These imperfections, such as minor bubbles or uneven areas, do not affect the functionality of the vessels.



- 5** During the firing process, small discolorations may occur in the enamel, which can sometimes be visible on the colored coating.



- 6** Small defects in the enamel can arise during the manual application process or during firing at high temperatures.



7 The black dots that appear inside and outside enamelware vessels are not considered factory defects and are not eligible for complaints if there is no rust discoloration around them.

Underneath the covering enamel layer, there is a primer enamel layer in black. During the application of the covering enamel over the primer enamel, small dots may appear on the covering enamel, revealing the black primer enamel underneath. Black dots may also form during the application of dark rim enamel on the vessel when enamel drips onto the walls of the vessel. These black dots are a result of the manufacturing process and are not considered defects. They should not affect the functionality of the product and are not eligible for complaints.

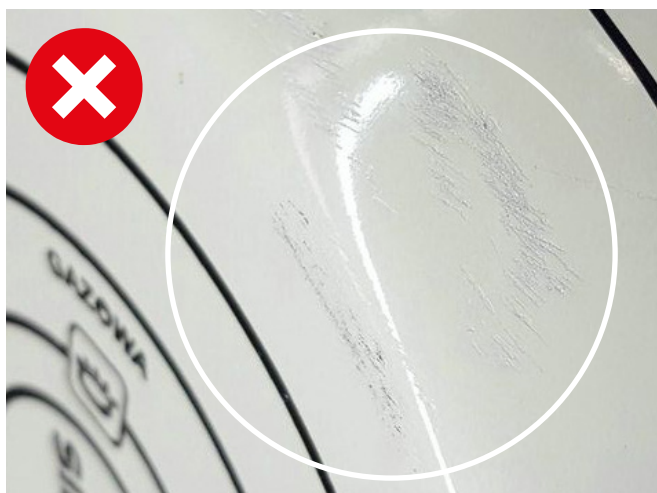


If there is uncertainty about whether the black dots are a factory defect, it is recommended to wash the vessel immediately after purchase and boil water in it twice. If rust discoloration appears around the dots, it is considered a factory defect, and such a vessel should then be eligible for a warranty claim. This process can help determine whether the black dots are indicative of a manufacturing issue or not.

The described handiwork marks mentioned above do not in any way affect the functionality of enamelware products and are not considered factory defects. Therefore, they are not eligible for warranty claims. Accepting products with these imperfections for a warranty claim is unwarranted and will be rejected by the Complaints Department on each occasion.

Factory defects eligible for warranty claims:

1 Accumulated defects on the external enamel coating.



2 Visible discolorations across the entire Surface



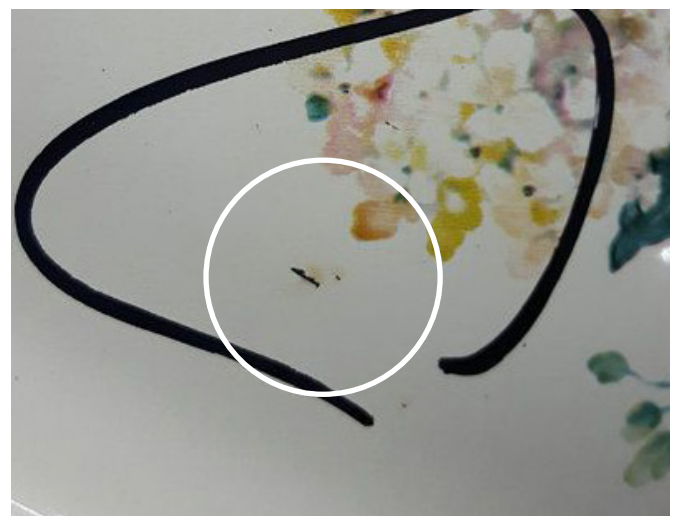
3 Protruding burrs on the rims of enamelware vessels.



Complaints about damaged enamel coating and rust streaks resulting from a factory error, reported by the sales point before the customer's purchase, are valid.

Each product should be inspected before sale or shipment to the end customer.

Complaints about enamel chipping and rust streaks resulting from mechanical damage during use, which are not the result of a factory defect but improper use, are not valid and will be rejected.



Altom[®]

DESIGN

FOR ALL TYPES OF COOKERS



ELECTRIC



CERAMIC



GAS



INDUCTION



Dishwasher



Oven



@AltomDesign